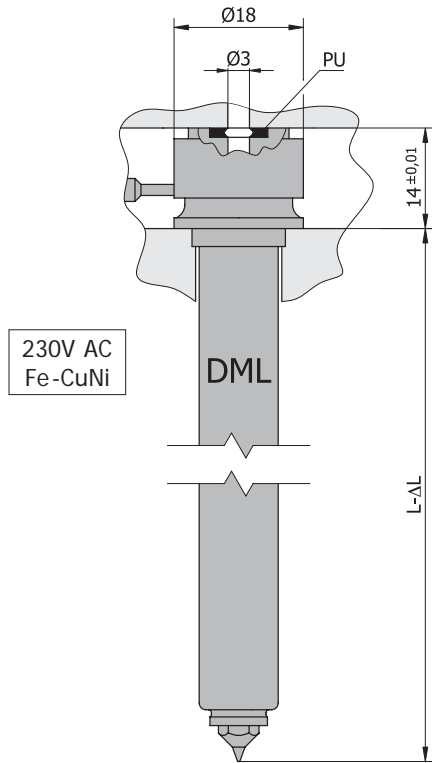
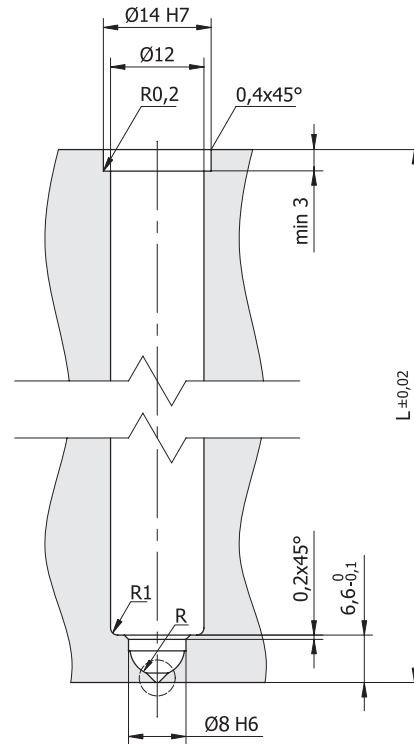


Mikro dysze dolotowe DML

Specjalna konstrukcja mikro dyszy DML umożliwia zmniejszenie średnicy zabudowy do 12 mm. Pozwala to na wtrysk wyprasek o małych średnicach od wewnątrz. Mikro dysza DML stosowana jest do przetwórstwa tworzyw łatwo przetważalnych PE, PP, PS i wyprasek o masie nie przekraczającej 10 gram. Dostępne długości dyszy: L=86, L=146, L=226.

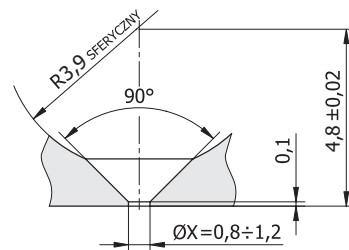


Zabudowa dysz DML



Uwaga:

- $\Delta L \approx 0,0025 L$ – wymiar uwzględniający rozszerzalność cieplną dyszy.



KT – końcówka dyszy



Sposób zamawiania:
Typ dyszy / Długość dyszy
Przykład: DML / L=86

Rozdzielacz GK jest główną częścią systemu GK. Każdy rozdzielacz GK produkowany przez firmę ELWIK jest:

- Zbalansowany mechanicznie
 - balans mechaniczny polega na doprowadzeniu tworzywa do dyszy GK kanałami o tej samej geometrii i długości.

Przy jego doborze należy uwzględnić:

- Ilość punktów wtrysku
- Typ dyszy GK
- Odległość między dyszami GK
- Kształt rozdzielacza
 - unikać rozdzielaczy płytowych, wyjątek stanowią rozdzielacze z minimalnym rozstawem pkt. wtrysku
 - wybierać rozdzielacze których kształt jest zgodny z przebiegiem kanałów. Rozdzielacze takie mają mniejszą masę, a co za tym idzie mniejsze zużycie energii i są mniej narażone na wypaczenia
- Sposób wyprowadzenia przewodów.

W naszym katalogu są przedstawione najczęściej zamawiane typy rozdzielaczy. W przypadku innych rozstawów punktów wtrysków niż podaje nasz katalog, prosimy o kontakt z naszą firmą. Do każdego przypadku podchodzimy indywidualnie, pomożemy dobrać najodpowiedniejszą konfigurację do danej aplikacji. Na życzenie klienta wysyłamy bezpłatnie bryły ofertowe oferowanego systemu GK.

Zalecenia do zabudowy systemu GK w formie wtryskowej:

- W celu zapewnienia odpowiedniej sztywności formy oraz zapobieżeniu wgnieceniom płyt w których osadzone są dysze i podkładki dystansowe i oporowe, płyty należy wykonać ze stali narzędziowych o twardości od 30HRC i wytrzymałości na rozciąganie powyżej 800MPa. Stale takie oferuje każda firma produkująca normalia do form wtryskowych. W przypadku innych stali o mniejszej twardości i wytrzymałości należy stosować wkładki oporowe wpasowane w płyty pod dysze i podkładki dystansowe i oporowe w celu zapobieżeniu wgnieceniom płyt.
- Zaleca się stosowanie możliwie grubych płyt formujących i mocującej, ze względu na ich większą wytrzymałość, większą żywotność, stabilność termiczną, oraz większą możliwość rozmieszczenia kanałów chłodzących w okolicach dysz i przewężek.
- W miarę możliwości stosować dłuższe dysze ze względu na lepszy rozkład temperatury na dyszy. Dotyczy to tworzyw o wąskim zakresie temperatur przetwórstwa.
- Między rozdzielaczem a obudową zostawić min. 10mm przestrzeni w celu zapewnienia odpowiedniej separacji termicznej.
- W płytach formujących, płytach obsady dysz oraz płycie mocującej wykonać kanały chłodzące.
- Nie osadzać dysz na wkładkach formujących, tylko na płycie.
- Zapewnić odpowiednie kanały do prowadzenia przewodów grzałek i termopar, aby nie były narażone na wpływ wysokiej temperatury od rozdzielacza oraz uszkodzeń mechanicznych.
- Złącza elektryczne umieszczać z dala od kanałów chłodzących aby uniknąć zalania systemu GK wodą podczas montażu lub demontażu formy na wtryskarce, lub awarii przewodu chłodzącego.
- Zaplanować odpowiedni zacisk formy skręcając blok systemu GK min. 2 śrubami w kl. 10.9 na każdą dyszę. Śruby od M10 w zależności od wielkości dyszy i formy, rozmieścić jak najbliżej dysz GK. Zapobiegnie to deformacjom rozdzielacza spowodowanym wysokim ciśnieniem wtrysku i rozszerzalnością cieplną dysz i rozdzielacza.